



JP4254649

Biblio

Page 1

**WATERPROOF SHEET APPLICATION METHOD FOR BUILDING**

Patent Number: JP4254649  
Publication date: 1992-09-09  
Inventor(s): INOUE SHU; others: 01  
Applicant(s):: YAMADE:KK  
Requested Patent: ☐ JP4254649  
Application Number: JP19910016357 19910207  
Priority Number(s):  
IPC Classification: E04D5/14.; H05B6/10  
EC Classification:  
Equivalents: JP2971149B2

**Abstract**

**PURPOSE:** To apply a waterproof sheet to a surface to be waterproofed by melting a thermally weldable material layer without heating the surface of the waterproof sheet up to high temperatures.

**CONSTITUTION:** A conductive piece 3 which includes a thermally weldable material layer 5 at its upper surface, is provided for a position required on a surface 1 to be water proof. A waterproof sheet 2 which covers the application surface 1, is stretched over the whole of the application surface 1, the conductive piece 3 is then heated through the upper surface of the waterproof sheet 2 by means of electromagnetic induction heating, so that the waterproof sheet 2 is thereby adhered so as to be fixed on the conductive piece 3 with molten thermally weldable material 5.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平4-254649

(43) 公開日 平成4年(1992)9月9日

(51) Int.Cl. <sup>5</sup>	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
E 0 4 D 5/14		F 7904-2E		
H 0 5 B 6/10	3 8 1	7103-3K		

審査請求 未請求 請求項の数1(全4頁)

(21) 出願番号 特願平3-16357

(22) 出願日 平成3年(1991)2月7日

(71) 出願人 000178619

株式会社ヤマデ

大阪府吹田市江の木町24番10号

(72) 発明者 井上 周

吹田市江の木町24番10号 山出興産株式会  
社内

(72) 発明者 勝間 康晴

吹田市江の木町24番10号 山出興産株式会  
社内

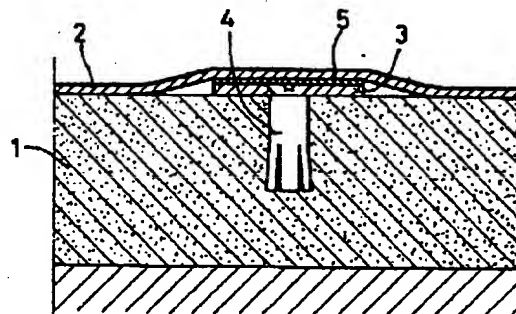
(74) 代理人 弁理士 鎌田 文二 (外2名)

(54) 【発明の名称】 建築用防水シート施工法

(57) 【要約】

【目的】 防水シート表面に高温を加えることなく熱溶着材層を溶かし、防水施工面への防水シートの施工を行なえるようにする。

【構成】 防水施工面1の所要位置に、上面に熱溶着材層5を有する導体片3を設ける。この施工面1全面に亘って施工面1を被う防水シート2を張り、防水シート2上から電磁誘導加熱により導体片3を加熱し、溶けた熱溶着材5でもって防水シート2を導体片3に接着固定する。



3

する必要はなく、図4に示すように、防水シート2を固定できるだけの所要位置に導体片3を設けた簡便なものとすることもできる。

【0014】一方、導体片3加熱時の工具体6は、発熱せず、安全でしかも防水シート2内側の導体片3の発熱により熱溶着材層5を溶かすため、防水シート2表面は高温にならず、熱による損傷、すなわち、熱収縮やピンホール等を起さない。また、導体片3への直接加熱のため、熱風加熱に比して加熱効率も良い。しかも、熱溶着材5を用いて防水シート2を止めているため、従来の熱風を用いるのと同様、施工時に施工面1の乾燥を持つ必要もなく、雨天時の施工も可能である。

【0015】さらに、溶着工具6は、熱溶着材層5に直接触れないので、工具6に溶着材5が付かず、いやな臭いや煙りに悩まされない。また、防水シート2の貼り直しや修正も、工具6を接着部に当てると簡単に溶着材5を再溶融できるため、その作業もし易く、防水シート2施工後の仕上りも導体片3が2mm厚と薄いため、防水シート2からの出っ張りも気にならない。なお、上記導体片3の厚さは2mm厚に限定されるものではなく、施工面

【0016】また、施工面1に前記の大きな防水シート2を持ち込めないような場合には、従来と同様に、ロール状シートを持ち込んで所要長さのシート片に切断して使用してもよいが、工場において、施工面1を2〜3片で被える持ち込める大きさの防水シート2を、ロール状シートを接合して作って使用してもよい。どちらにしろ、各防水シート片を導体片3に溶着工具6でもって固定すると共に、各シート片側縁を重ね合わせ、その重ね合わせ縁を、従来のごとく溶剤または温風等により、溶かして接着する。その接着は、横f上で行う必要はないが、図5に示すように導体片3上で行なってもよい。このとき、従来と同様に防水シート片を突き合わせて行なってもよいが、その場合、その接合縁にはコーキング等の防水処理を行なうとよい。

【0017】なお、施工面1に合せて前もって工場等で横fを作っておくと施工のスピードアップを図ることができる。

【0018】

【実施例2】この実施例は、図6に示すように、例えば

4

陸屋根等の躯体コンクリート層8上に、目地材9を施工用防水シート2'のロール幅より少し狭い間隔、例えば目地材9幅分内側に配置する。この目地材9の頂部10は、全長に亘って図7に示すように、板状導体11が予め、溶接、ネジ止めまたは接着その他の方法によって設けられており、その導体面11上に、前記実施例と同様にして、熱溶着材層5が形成されている。上記導体11は、目地材9が導体の場合には、目地材9をそのまま利用すればよく、その頂部10に直接熱溶着材層5を形成する。

【0019】一方、躯体コンクリート層8には、図8に示すように、ならしモルタルを打設して、モルタル層12を前記目地材9の高さに一致させ、このモルタル層12が硬化した所で防水シート2'を前記実施例と同様にして張る。

【0020】なお、熱溶着材層5を粘着アルミテープの表面に形成したものをを用いると、従来の目地材9に、貼り付けるだけでこの施工法を行なうこともできる。

【0021】

【効果】この発明は、以上のように構成し、防水シート表面に高温を加えずに行なえるので、防水シート表面を熱損傷することが少なく、接着部分に剥れやピンホール等を生じさせ難く、施工も簡単で漏水等を起すことが少ない。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明に係る一実施例の斜視図

【図2】図1の要部断面図

【図3】溶着工具斜視図

【図4】他の実施例の斜視図

【図5】他の実施例の要部断面図

【図6】他の実施例の斜視図

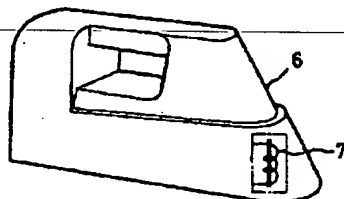
【図7】目地材の一部断面斜視図

【図8】図6の要部断面図

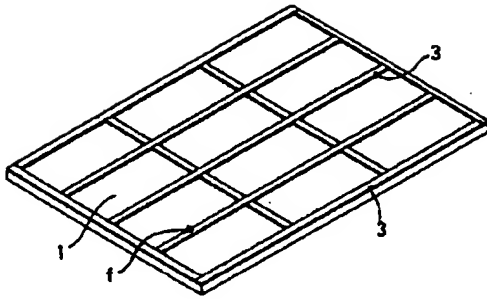
【符号の説明】

- 1 防水施工面
- 2 防水シート
- 3 導体片
- 5 熱溶着材層
- 7 電磁誘導コイル

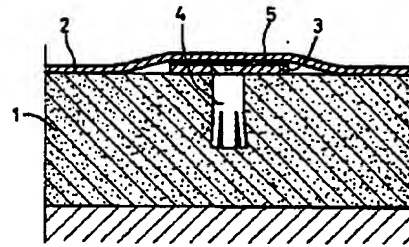
【図3】



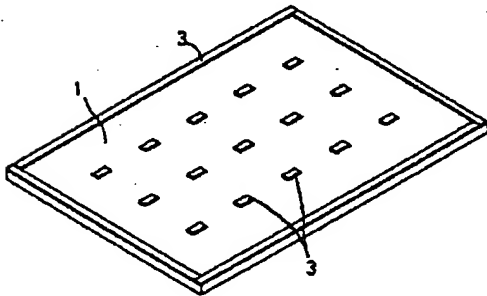
【図1】



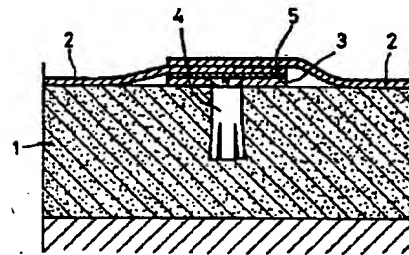
【図2】



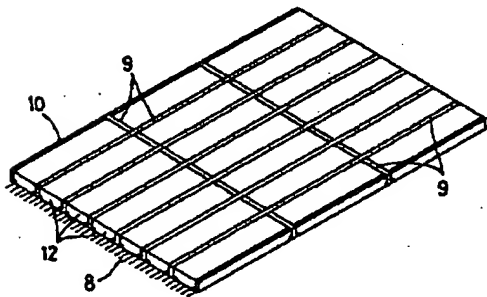
【図4】



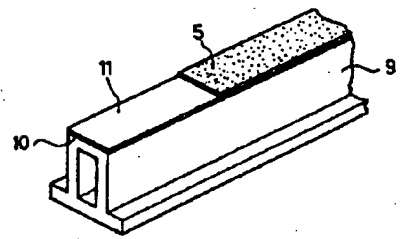
【図5】



【図6】



【図7】



【図8】

